

PARTICULARS:

Japanese Utility Model Laid-Open Publication No. 58-8522

Date of Laid-Open: January 20, 1983

Japanese Utility Model Application No. 56-101666

Date of Application: July 7, 1981

Inventor: Mitsunobu Mori et al.

Applicant: Nisshin Steel Co., Ltd.

Title of the Invention: MEASURING DEVICE FOR HIGH-SPEED CUTTING ROD-LIKE STEEL MEMBER

What is claimed is:

A measuring device for high-speed cutting a rod-like steel member structured such as to cut a rod-like steel member mounted and fixed onto a base plate at a time of putting down a peripheral surface of a disc grinding stone attached to an arm piece revolving around a bracket installed on the base plate, wherein one line of a U-shaped support device is firmly attached to a side surface of the base plate positioned just below the rod-like steel member, a fork-shaped notch is provided in the other line of the U-shaped support device, a leading end of an arm having a base end pivoted to the base plate is fitted to the U-shaped support device so as to be freely inserted and detached, a thread rod having a base end firmly attached to a leading end of the arm is engaged with and disengaged from said fork portion, a tube with nut is screwed with the thread rod, and a positioning stopper is provided in an inner end of said tube with nut.



(4,700円)

# 実用新案登録願 (1)

昭和 58 年 7 月 7 日



特許庁長官

島田 春樹 殿

1. 考案の名称

棒状鋼材の高速切断用寸法取り具

2. 考案者

フリガナ  
住所  
フリガナ  
氏名

広島県呉市昭和町11番1号  
日新製鋼株式会社 呉製鉄所内  
森 光 信 (ほか1名)

3. 実用新案登録出願人

フリガナ  
住所  
フリガナ  
氏名(名称)

東京都千代田区丸の内三丁目4番1号  
(458) 日新製鋼株式会社  
代表取締役 阿部 順

(国 籍)

4. 代理人 千 730

住所  
氏 名

広島市中区鉄砲町7番19号 鋼屋ビル5階  
(6232) 弁護士 古田 剛 啓



5. 添付書類の目録

(1) 明細書 1通  
(3) 願書副本 1通

(2) 図面 1通  
(4) 委任状 1通



## 明 細 書

### 1. 考案の名称

棒状鋼材の高速切断用寸法取り具

### 2. 実用新案登録請求の範囲

- 1 基板上に設置したブラケットを中心に旋回する腕片に取付けたところの内板砥石の周面を基板上に下ろしたとき、基板上に設置固定した棒状鋼材を切断する如く構成し、また棒状鋼材の直下に位置する基板の側面にU形支持具の一边を固着すると共にU形支持具の他辺に二股状切欠を設け、基端を基板に縦着したアームの先端をU形支持具に挿脱自在に嵌めると共に、アームの先端に基端を固着した螺絲が前記二股部に係脱可能になる如く構成し、螺絲にナット付き筒を螺合すると共に、該ナット付き筒の内端に位置決め用ストッパを設けてなる棒状鋼材の高速切断用寸法取り具。

- 2 ナット付き筒の外端にハンドルを固定してな

( 1 )



る実用新案登録請求の範囲第 1 項記載の棒状鋼材の高速切断用寸法取り具。

- 3 ナット付き筒の外端に円環を回転自在に嵌め、該円環に支持車輪とストッパを附けてなる実用新案登録請求の範囲第 1 項記載の棒状鋼材の高速切断用の寸法取り具。

- 4 U 形支持具の底面と下ろしたアームとの間にスペーサーを挿入してなる実用新案登録請求の範囲第 1 項記載の棒状鋼材の高速切断用の寸法取り具。

### 3. 考案の詳細な説明

本考案は棒状鋼材を切断機にて所定寸法に切断する際使用する高速切断用寸法取り具に関するものである。

従来棒状鋼材を所定寸法に切断する場合は、事前に被切断材の一つ一つにケガヤを入れ、その被切断材を切断機上に設置して、砥石がケガヤ端と合う位置に下りるよう調整し固定した後切断して



いたが、こうしたケガキや調整にかなりの時間と手間とを必要としていた。

本考案はこのような欠点を解消し、一切のケガキを必要とせず簡単な調整で切断可能な棒状鋼材の高速切断用の寸法取り具を提供するもので、以下の図面に基づきこの考案に係る実施例を説明する。

鋼材切断用の高速回転する円板砥石 11 を支承する鏡片 14 を、基板 12 上に設置したブラケット 13 にピン 15 を介して旋回自在に取付け、該円板砥石 11 の周面を基板 12 上に下ろしたとき、基板 12 上に設置したハンドル付き固定ブロック 16 を介して固定した棒状鋼材 18 を切断する如く構成した切断機 20 において、前記棒状鋼材 18 の直下にある基板 12 の側面に設置した U 形支持具 1 は、底面上に直立させた 3 つの辺の内、内端と其中的辺にて基板 12 の側面を挟着し、内端の辺を取付ボルト 17 を介して U 形支持具 1 に固

着すると共に、外端の辺には二股状切欠を設けておく。

そして取付ボルト 17 を介してその基端を基板 12 の側面に固着したアーム 2 の先端部を、前記 U 形支持具 1 の真中と外端の辺の間に挿脱自在に嵌入する。

さらにアーム 2 の先端部に基端を固着した螺棒 3 を設け、前記二股状切欠に係脱可能に突出させ、これに嵌合するナット付き筒 4 の内端にはストッパ 5 を設けると共に、外端に固着したハンドル 6 を介して該ナット付き筒 4 を回動して進退自在に移動させ、ストッパ 5 にて棒状鋼材 19 の所定寸法の位置決めを行う。

またナット付き筒 4 の外端部に回動自在に嵌入した円環 7 を設け、該円環 7 には支持車輪 8 付きのストッパ 9 を設け、該車輪 8 はナット付き筒 4 のたれ下り防止に使用し、該ストッパ 9 は前記ストッパ 5 にて調整不能の長尺物の棒状鋼材



19の位置決めに使用する。

尚前記アーム2の先端部をU形支持具1の2辺の間に挿入する際、U形支持具1の底面との間にスペーサー10を挿入し、棒状鋼材19と螺棒3とが常に相平行する如く適宜調整可能に本寸法取り具は構成されている。

使用に当つては、棒状鋼材19を切斷機20の固定ブロック16に挟持し、その真下に位置する蓋板12の側面にU形支持具1を挟着固定する。そしてアーム2の先端部をU形支持具1内に挿入し、突出させた螺棒3を二股状切欠に係着し、スペーサー10を介して棒状鋼材19と相平行する如く適宜調整しておく。

さらに螺棒3に螺合したナット付き筒4のストッパ5を、ハンドル6を介して進退させ所定寸法に合う如く調整した上で、棒状鋼材19の一端を該ストッパ5に当接させ、レバー21にて引き下ろした円板砥石11を介して所望の切斷を行



う。

以後の同一寸法の寸法取りは、棒状鋼材 19 の一端をストッパー 5 に正確に当接させるだけでよく、次々と切断処理することができ、さらに長尺物の棒状鋼材の際は、ストッパー 5 に代りストッパー 9 を使用し、前記同様の寸法取り後、次々と切断処理することができる。

上述した如く、棒状鋼材の高速切断用寸法取り具は、基板 12 上に設置したブラケット 13 を中心に旋回する旋片 14 に取付けたところの円板砥石 11 の周面を基板 12 上に下ろしたとき、基板 12 上に設置固定した棒状鋼材 19 を切断する如く構成し、また棒状鋼材 19 の直下に位置する基板 12 の側面に U 形支持具 1 の一边を固着すると共に、U 形支持具 1 の他辺に二股状切欠を設け、基端を基板 12 に板着したアーム 2 の先端を U 形支持具 1 に挿脱自在に嵌めると共に、アーム 2 の先端に基端を固着した緩棒 3 が前記二股部に係脱



可能になる如く構成し、螺棒 3 にナット付を筒 4 を組合すると共に、該ナット付を筒 4 の内端に位置決め用ストッパー 5 を設け、同じく外端にハンドル 6 を固定し、同じく外端に円環 7 を回動自在に嵌め、該円環 7 に支持車輪 8 とストッパー 9 を附けると共に、U 形支持具 1 の底面と下ろしたアーチ 2 との間にスペーサー 10 を挿入し、必要に応じてレベル調整に使用する。

このように本寸法取り具の使用によつて、従来の如き鋼材毎のケガヤ作業等の手間を必要とせず、最初に行う寸法取りの調整も簡単容易にして、以後の切断作業を次々に行うことができるなど、作業の効率向上に大いに役立つものである。

#### 4. 図面の簡単な説明

図面はこの考案に係る棒状鋼材の高速切断用寸法取り具の実施例を説明するもので、第 1 図は全体の概略斜視図、第 2 図は同上平面図、第 3 図は一部断面の同上側面図を示す。

1 U 形支持具

- 2      アーム
- 3      喉神
- 4      ナット付き筒
- 5      ストッパー
- 6      ハンドル
- 7      円環
- 8      支持車輪
- 9      ストッパー
- 10    スペーサー
- 11    円板磁石
- 12    蓋板
- 13    ブラケット
- 14    腕片
- 19    棒状鋼材

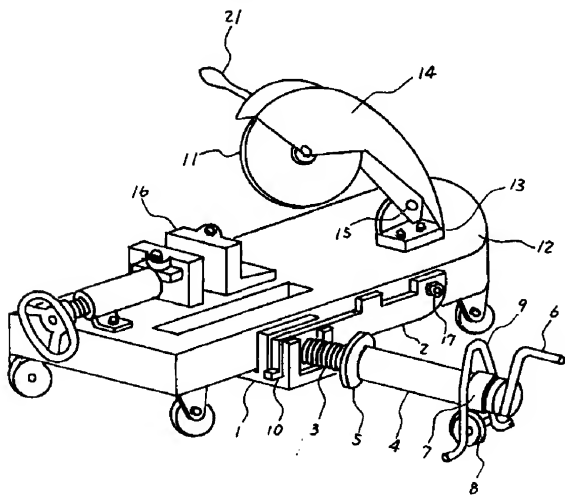
実用新案登録出願人 日新製鋼株式会社

代理人 弁護士 古田 剛 啓

( 8 )



第 1 圖



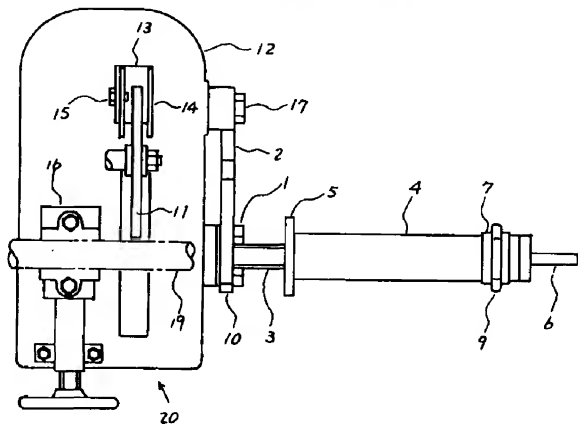
276

實用新案登錄出願人  
代理人 井澤士

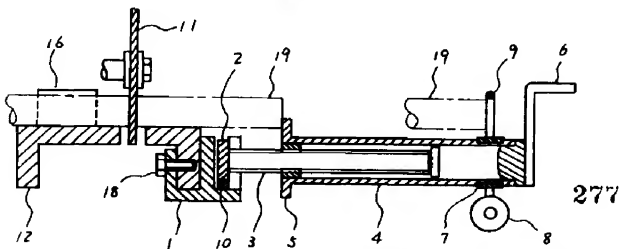
日新製鋼株式會社  
古田 剛 啓

實開58-8522

第 2 図



第 3 図



6 前記以外の考案者

住所	カシノコウイ 広島県呉市昭和町11番1号
	ニッポンタイコウ カレキヤツシナイ 日新製鋼株式会社 呉製鉄所内
氏名	ナカ ムラ タカ ヒコ 中 村 高 彦